

- | | |
|--|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> 上市公司 实力雄厚 品牌保证 | <input checked="" type="checkbox"/> 权威师资阵容 强大教学团队 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 历次学员极高考通过率 辅导效果有保证 | <input checked="" type="checkbox"/> 辅导紧跟命题 考点一网打尽 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 辅导名师亲自编写习题与模拟试题 直击考试精髓 | <input checked="" type="checkbox"/> 专家 24 小时在线答疑 疑难问题迎刃而解 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 资讯、辅导、资料、答疑 全程一站式服务 | <input checked="" type="checkbox"/> 随报随学 反复听课 足不出户尽享优质服务 |

开设班次：（请点击相应班次查看班次介绍）

基础班	串讲班	精品班
-----	-----	-----

网校推荐课程：

思想道德修养与法律基础	马克思主义基本原理概论
经济法概论（财经类）	英语（一）
高等数学（工专）	高等数学（一）
概率论与数理统计（经管类）	计算机应用基础

浙江省 2012 年 4 月高等教育自学考试
机械产品质检技术试题
课程代码：01958

一、填空题(本大题共 10 小题，每空 2 分，共 22 分)

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

- 零件表面质量主要包括：表面几何形状特征和_____。
- 检测误差来源主要有：计量器具误差、基准误差和_____等。
- 直线度误差检测方法有_____、水平仪法和光学平晶法等。
- 轧制件力学性能检测的具体方法有拉伸试验、_____和_____。
- 锻件检测内容主要有下料及加热检验、_____、锻造过程检验和锻件成品检验。
- 装配精度的获得方法有完全互换法、不完全互换法、分组选配法、_____和调整法。
- 在丝杠零件的工艺分析中，铣 5H9 键槽一般安排在_____（阶段）完成。
- 密封套零件的内外圆有较高的同轴度公差要求，所以零件在机床上装夹的定位精度应靠_____保证。
- 高精度轴径的检测常用测量方法是_____。
- 圆柱塞规用于检验_____。

二、单项选择题(本大题共 6 小题，每小题 3 分，共 18 分)

在每小题列出的四个备选项中只有一个是符合题目要求的，请将其代码填写在题后的括号内。错选、多选或未选均无分。

- 修正法作为减少误差的方法之一，常用于消除（ ）
A.随机误差 B.系统误差
C.人为误差 D.环境误差

2. 平面度误差是属于 ()

- A. 尺寸误差
B. 相对位置误差
C. 表面形状误差
D. 表面粗糙度

3. 锻件如产生脱碳缺陷, 其主要原因是 ()

- A. 加热时间太长
B. 加热温度过高
C. 下料切斜
D. 端面毛刺

4. 焊接件毛坯检验主要缺陷有 ()

- A. 气孔
B. 烧穿
C. 裂纹
D. 包括上述所有

5. 丝杠零件表面的最高精度为 $2-\phi 22f8mm$, 为保证加工质量, 加工阶段应分为 ()

- A. 粗—半精—精
B. 精
C. 粗—精
D. 粗—半精

6. 机床导轨刮研后接触质量的检测方法为 ()

- A. 涂色法
B. 光切法
C. 干涉法
D. 三点法

三、名词解释(本大题共 4 小题, 每小题 5 分, 共 20 分)

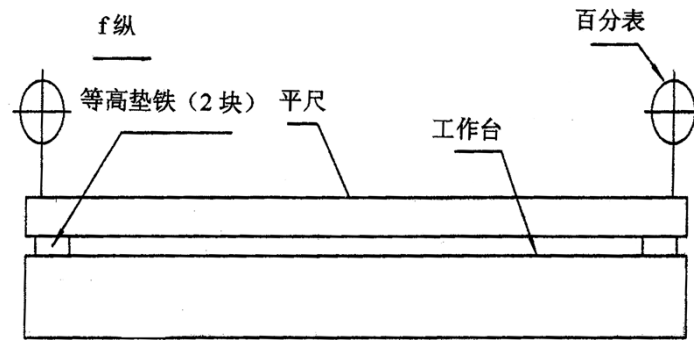
1. 不确定度
2. 加工质量
3. 极限尺寸
4. 定位精度

四、简答题(本大题共 5 小题, 每小题 4 分, 共 20 分)

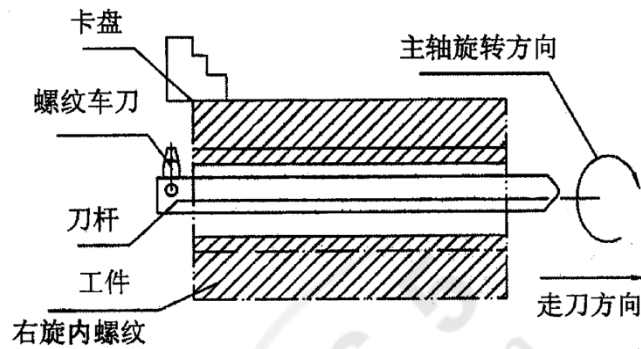
1. 简述细长轴零件的加工为什么采用反向车削?
2. 简述检测的一般步骤。
3. 简述如何采用比较法检测工件表面粗糙度?
4. 简述零件有哪些使用性能?
5. 简述角度误差的相对测量方法。

五、综合题(本大题共 4 小题, 每小题 5 分, 共 20 分)

1. 试举例说明零件工艺分析要包括哪些主要内容?
2. 下图是机床工作台纵向移动对工作台面的平行度检测示意图, 试根据该图叙述检测过程?



3. 根据下图试分析说明反向车削螺纹的目的是什么？



4. 平板是测量用基础工具，试说明其材质有哪些？主要用途是什么？